

実用新案公報 (Y2) 昭54-8184

Int. Cl.<sup>8</sup>

D 01 G 23 / 00  
B 66 F 13 / 00

口別記号

日本分類

43 A 52  
83 G 0

庁内登録番号

7134-4L  
7314-3F

公告

昭和54年(1979)4月16日

(全4頁)

2

2

ラップ押上装置

発 明 昭47-11226

出 願 昭47(1972)1月26日

公 開 昭48-89914

昭48(1973)10月30日

発 明 者 本田庄三郎

大阪市都島区大京町2の45

同 林 崇

香川県大川郡大内町三本松1

同 大野茂男

明石市二見町西二見18の1

出 願 人 京洋紡織株式会社

大阪市北区堂島浜2の1の9

同 株式会社本田鉄工所

大阪市都島区大京町2の45

実用新案登録請求の範囲

ラップを成型し、空気圧または油圧等で該ラップを押上げ、上方に設けた搬送装置にラップを移すこととしたラップ押上装置において、ラップ押上げシリンダー、その上部に取り付けられた円曲部を有する案内板、該ラップ押上げシリンダーに遊嵌された押上げ移動杆、該押上げ移動杆の上部に取り付けられた支持部材、該支持部材に設けられた軸受部、一端はラップ受皿に取り付けられ、他端は前記軸受部に遊嵌された支持軸、該支持軸の途中に設けられた歯車、前記歯車とかみ合う歯車前記支持部材に支えられ一端は該歯車に取り付けられ他端は回転レバーに取り付けられた歯及び該回転レバーを含んで構成され、且つ該回転レバーは前記案内板の円曲部に沿って動くようにしたことを特徴とするラップ押上装置。

符号の説明

本号発は、ラップマシンで成型されたラップまたはトップを自動的に排出し、その排出部の上部に設けた搬送装置に移すようにしたラップ押上装置の構造を説明する。

図の構造に開し、特に押上げ移動杆の先端部に回転自在にしたラップ受皿を設けしめ、該ラップ受皿の回転は押上げ移動杆に伝達した回転レバーによつて連動されることとしたラップ押上装置の構造に開する。

従来のラップ成形機の前にラップ受皿を設け該ラップ受皿を上昇せしめて搬送装置に移すものが提案されているが、これらは単にラップを押上げるのみであつた。

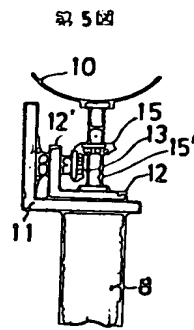
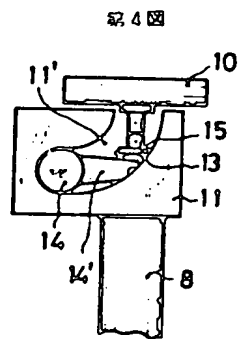
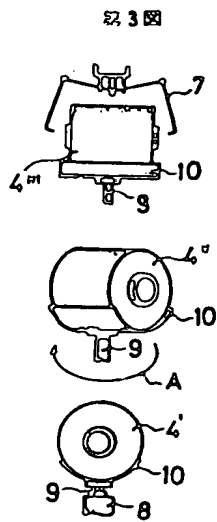
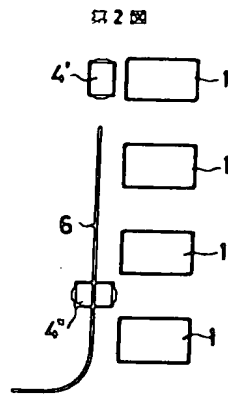
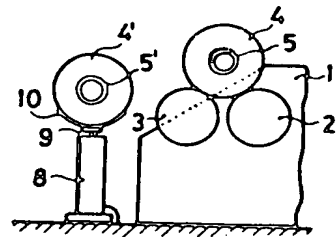
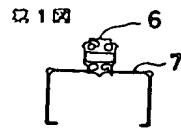
これらは搬送装置が排出ラップのラップ捲芯と直角方向に付設されているものであつた。またラップ捲芯と平行に付設され、かつ移行するものもあるが、この場合はラップ捲芯に吊持具を嵌挿して搬送しているものである。しかるに搬送ラップを次の機械に供給することを考慮すると、搬送装置はラップ捲芯を両側で保持し、ラップ捲芯と直交する方向に搬送することが極めて好ましいことである。

即ち第1図で示すごとくラップ成形機1においてはラップローラー2、3でラップ捲芯5に皺付けられ、ラップ4が形成される。6はラップ押上シリンダーで押上げ移動杆9がピストンとなり、その上部にラップ受皿10が固着されている。6は搬送レール、7はラップ把持装置である。4は排出ラップを示す。これらの配置は第2図に示すごとくラップ成形機1、1、1の前部上方に搬送レール6が設置され、排出ラップ4は搬送ラップ4のごとく90°回転されて搬送することが、以後の処理に有効である。即ち第3図に示すごとくラップ押上げシリンダー8の押上げ移動杆9はその上昇途中で矢印Aで示すごとく90°回転させラップ把持装置7に移すことである。4は回転中のラップを示す。このように押上げ移動杆9を上昇途中で90°回転させるには各段の手段が考えられる。例えばスリットと突起による押上げ移動杆の回転案内、又は単にラップ受皿のみの回転案内等が挙げられる。しかるに前者は、

BEST AVAILABLE COPY

(3)

变公 昭 5 4 - 8 1 8 4



BEST AVAILABLE COPY

(4)

実公 昭54-8184

図6

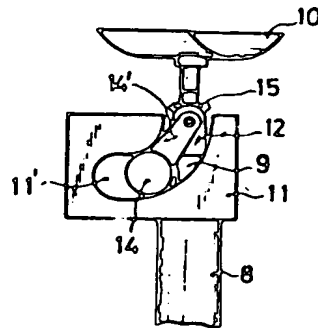


図7

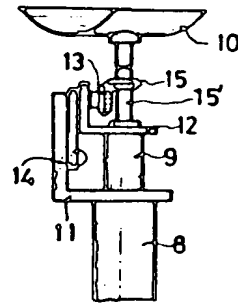


図8

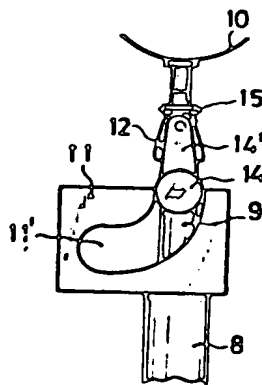
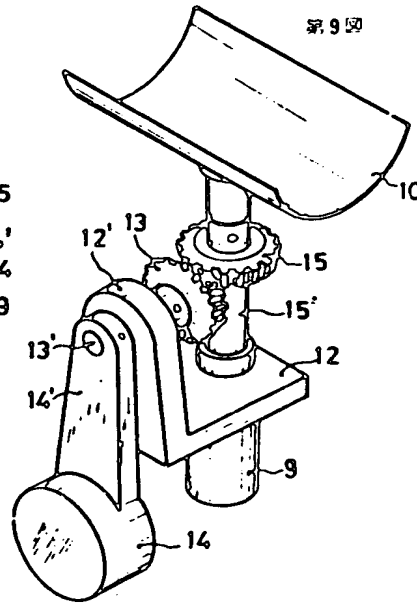


図9



BEST AVAILABLE COPY